FICHA DE PROCESOS

TABACO

REFERENCIA	
Nombre:	TABACO
Característica:	(Denim) Rígido
Composición:	90% Algodón 9% Viscosa 1% Poliéster NTC 481
Tipo de Tonalidad:	índigo
Tipo Tejido:	Diagonal 3X1 CROCHET(Tejido)
Ancho de la tela:	160-162 63”-64” ASTM D3774 (NTC 228)
Peso en onzas:	11.2 Onzas ASTM D 3776 (NTC 230)
Peso en gramos:	379 G/M^2
% Promedio de encogimiento en trama	0-3%(+/-3%) AATCC 135-204
% Promedio encogimiento en Urdimbre	7-9% (+/- 2%) AATCC 135-204
% Promedio de elongación	N/A

Posición Arancelaria: 5209420000 País: Asia

Recuerde que las telas de nuestra compañía están sujetas a las normas Nacionales NTC-ISO homologadas a las internacionales NBR-AATCC-ASTM y las respectivas pruebas de laboratorio exigidas para la comercialización de textiles.

RECOMENDACIONES ALMACENAMIENTO:

- Aplica para las telas de acuerdo con la norma NBR 13484 y manual de calidad.

RECOMENDACIONES EXTENDIDO Y CORTE:(anexo 1)

- No más de 50 capas al extender.

RECOMENDACIONES CONFECCION:(anexo 2).

- Para índigos en algodón de mediano peso.

RECOMENDACIONES PROCESO DE LAVADO:(anexo 3).

- No enzimas celulosas.

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

RECOMENDACIONES

EXTENDIDO Y CORTE (Anexo 1)

- Extender desenrollando directamente sobre la mesa para evitar quiebres.
- El extendido no debe sobrepasar las 50 capas máximas o15 cms de altura.
- Los tiquetes de los rollos deben de ser conservados con el respectivo informe de corte para realizar trazabilidad del proceso en caso de requerirse.
- Evitar memorias al manipular la tela.

CONFECCION: NORMA NTC 2260(Anexo 2)

- Utilizar aguja punta de bola con recubrimiento en titanio. Calibre 120.
- Las maquinas utilizadas deben ser de ajuste pesado normal.
- No dejar caer las presillas en los bolsillos traseros deben de estar a 3 mm del borde.
- Consultar al asesor de hilos los más adaptados para estas mezclas.
- Ajustar las maquinas en donde serán confeccionadas las prendas con la tela TABACO.
- Confeccionar en el pespunte con un promedio de 8 ppp. Norma internacional NBR 9925.
- Las puntadas de filete serán tupidas para evitar deslizamiento.
- Su confección se hará solo en talleres expertos para manejar dichas fibras y se deben realizar pruebas de ajuste y de confección.

Recuerde que frente a alguna inquietud GRUPO ALV S.A.S le prestara la asesoría que usted necesite.

LAVADOS: CUIDADOS MINIMOS CONFORME A LA NORMA NBR ISO 3758. (anexo 3)

- Realizar procesos cortos de lavandería, los procesos demasiados largos tienden a deteriorar la tela.
- Eliminar tiempos muertos, por ejemplo: Apagar la maquina cuando este llenando.
- Secado en frio, control de temperaturas no superiores a 60 °C y tiempos acordes a los procesos.

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

- Aplicar suavizante al final de requerirse para mejorar tacto y brillo.
- Aplicar anti quiebre para relajar la fibra poliéster.
- Hacer una buena selección del suavizante utilizado en el proceso de acabado.
- No romper por características del TEJIDO.
- Usar adecuadamente las enzimas celulosas. Neutralizar.
- Las máquinas de la lavandería deben estar en buenas condiciones para evitar deshilados.
- Usar buen antipeelling.

NOTA: realizar muestras conforme a la norma NTC-ISO 2859-1 y aplicar pruebas previas a la producción para ver desempeño de la tela en los procesos aplicados y realizar los ajustes necesarios.

No se aceptan devoluciones ni reclamos después de ser cortada la tela, ni después de 8 días de recibida la mercancía.

Recuerde la tela como objeto único de negociación es nuestra prioridad.

Fecha de elaboración: Junio 11 del 2025

Departamento técnico y de calidad ALV

Contáctanos
Página web: https://grupoalv.com/
Instagram: @alvdenimlovers
Tik Tok: @alvdenimlovers

WWW.GRUPOALV.COM